



Selectarc 307R

Electrode rutile
Inox au manganèse

Classification

AWS A5.4 : ~E307-16

EN 1600 : E 18 8 Mn R 3 2

ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 3 2

Propriétés & Applications

Electrode rutile déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse. Utilisée pour les assemblages et les rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14 % Mn ou d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore. Convient également pour les assemblages hétérogènes entre aciers de constructions, aciers alliés ou austénitiques au Cr-Ni. Utilisée aussi comme sous couche avant rechargement dur. Réparation de pièces exposées aux chocs ou usure par friction, excellente maniabilité, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

Principales applications : Travaux publics, voies ferrées, cimenteries (tôles de blindage, godets de pelleuses, mâchoires de concasseurs, rails ...)

Nuances d'aciers soudables

Aciers de blindage

Aciers à outils

Aciers austénitiques au Mn: type Z 120 M 12, X 120 Mn 12, 1.3401

Aciers à ressorts: 45 Cr 4, 1.7035, 46 Si 7, 1.5024, 51 Si 7, 1.5025, 56 Si 7, 1.5026

* avec préchauffage et postchauffage éventuels

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	1.2	4.5	18.0	8.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>400	>600	>30	+20°C >70

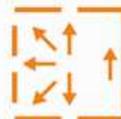
Dureté (brut de soudage) : env. 200 HB – Dureté (après écrouissage) : jusqu'à 500 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Intensité (A)		70	100	125	160

Etuvage des électrodes : 300°C/1h si nécessaire. Ne jamais préchauffer les aciers au manganèse car sensibles à la fissuration à chaud.

ind.12



= + ~ 70V



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.